

E1

Deutsches Gebrauchsmuster

Bekanntmachungstag:

27. 2. 1975

B27D 5-00

GM 73 04 666

AT 08.02.73 ET 27.02.75

Holzplatte mit einer oder mehreren
abgerundeten Kanten oder Flächen

Anm: H. Rottmann Elementbau GmbH,
4900 Herford;

1
① 8

Für das Deutsche Patentamt (GbmHA)

Bitte beachten:

Zutreffendes ankreuzen; stark umrandete Felder freilassen! Die Spalten ① bis ③ dieses Antrags sind im Formblatt 0248 erläutert.

Aktenzeichen der Patentanmeldung:

P 23 06 054.0

An das
Deutsche Patentamt
8000 München 2

Ort: 49 Herford
Datum: 7. Feb. 1973
Eig. Zeichen:

① Sendungen des Deutschen Patentamts sind zu richten an:

H. Rottmann
Elementbau GmbH
z. Hd. Herrn Hendrik Rottmann
4900 Herford
Heidestr. 38
Postfach:
Straße, Haus-Nr.:

Für die in den Anlagen beschriebene Erfindung wird beantragt die Erteilung eines Patents x

① ☐ als Zusatzpatent zur Patentanmeldung (zum Patent) Akt.Z. P.

② ☐ Die Anmeldung ist eine Ausscheidung aus der Patentanmeldung P. Gbm-Anmeldung G. Als Anmeldetag wird der für die Ausscheidung beansprucht.

③ ☐ Zustellungsbevollmächtigter (wie Anschriftenfeld 1)

Zugleich wird die Eintragung in die Gebrauchsmusterrolle nach Erledigung der Patentanmeldung beantragt. Mehrföckigkeit des Antrags und der Anlagen (s. unten) sind beigelegt.

Aktenzeichen der Gebrauchsmuster-Hilfsanmeldung:

G 73 04 666.9

① 1. Anmelder wie nachstehend angegeben:

H. Rottmann Elementbau GmbH
49 Herford, Heidestraße 38

2. Anmelder wie Anschriftenfeld 1

x

② 1. Vertreter wie nachstehend angegeben:

2. Vertreter wie Anschriftenfeld 1

③ Bezeichnung: Holzplatte mit einer oder mehreren abgerundeten Kanten oder Flächen und Verfahren zur Herstellung derselben

④ In Anspruch genommen wird die 1. Auslandspriorität 2. Ausstellungspriorität

⑤ Zugleich wird beantragt: ☐ Ermittlung der öffentlichen Druckschriften (§ 28a Patentgesetz) - Rechercheantrag - ☒ Prüfung der Anmeldung (§ 28b Patentgesetz) - Prüfungsantrag - ☒ Lieferung von Ablichtungen sämtlicher im Prüfungsverfahren entgegeng gehaltenen Druckschriften. Die Gebühr von 15 DM wird - wie unter 12 angegeben - entrichtet.

⑥ Anlagen:

	Beigefügt sind (Anzahl):	Nachgeliefert werden (Anzahl):
1. Ein weiteres Stück dieses Antrags	1. 1	-
2. Eine vorbereitete Empfangsbescheinigung	2. 1	-
3. Drei Beschreibungen	3. 3	-
4. Drei Stücke von Patentanspruch(en)	4. 3	-
5. Drei Satz Aktzeichnungen mit je 1 Bl.	5. 3	-
6. Ein Satz Druckzeichnungen*) mit je 1 Bl.	6. 1	-
7. Zwei Vertretervollmachten	7. 1	-
8. Eine Erfinderbenennung	8. 1	-
9. Zwei gleiche Modelle	9. 1	-
10. Abschrift(en) der Voranmeldung(en)	10. 1	-
11.	11. 1	-

Die Gebühren werden entrichtet durch:

☐ Gebührenmarken, die für die Patentanmeldung auf Blatt 1 unten und für die Gebrauchsmuster-Hilfsanmeldung auf Blatt 2 unten dieses Vor-drucksatzes aufgeklebt sind.

☐ beigefügten Scheck.

☒ Überweisung nach Erhalt der Empfangsbescheinigung.

*) s. Erläuterungen - 0248 - zu Sp. „11 Anlagen“

Dr. 10/73 Nachdruck verboten
Carl Heymanns Verlag KG, Köln

P 2087.4
8.71

Raum für Gebührenmarken für Gebrauchsmuster-Hilfsanmeldung
(bei Platzmangel auch Rückseite benutzen!)

H. ROTTMANN
ELEMENTBAU GMBH
4900 Herford, Heidestr. 38
Unterschrift(en)

7304666 27.2.75

105-00-74
4
Holzplatte mit einer oder mehreren abgerundeten Kanten oder
Flächen ~~und verfahren zur Herstellung desselben.~~ *gerundete Glasplatte 27.11.74*

Anmelder: H. Rottmann, Elementbau GmbH, 49 Herford
Heidestraße 38

Erfinder : Hendrik Rottmann, 49 Herford, Heidestraße 37
Geschäftsführer.

Gebrauchsmusteranmeldung

Die Erfindung betrifft eine Holzplatte, zum Beispiel Holzspanplatte mit Oberflächenbeschichtung, zum Beispiel Melaminharzpapierbeschichtung, die durch Einbringung von Aussparungen längs der abzurundenen Kante oder Fläche und anschließend zum Beispiel teilweise Verleimung der entstandenen Innenflächen miteinander unter gleichseitigem Verpressen derselben eine Abrundung der Kante oder Fläche besitzt. Platten dieser Art finden vielfach Anwendung als Türen oder Arbeitsplatten in der Küchenmöbelindustrie und dergleichen.

Es ist bekannt, daß zum Beispiel Türen mit abgerundeter Kanten oder Fläche wie folgt hergestellt werden:

- 1) Der Rohling, zum Beispiel Spanplatte, wird formgefräst und anschließend mit Schichtstoffplattenmaterial in Formpressen oder dergleichen verleimt.
- 2) Der Rohling wird wie vorstehend formgefräst und anschließend mit vorgeformtem Schichtstoffmaterial verleimt.
- 3) Der Rohling wird beidseitig plan mit Schichtstoffplattenmaterial in Pressen verleimt. Anschließend erfolgt eine Vorbearbeitung der zu wölbenden Kante derart, daß unter der Schichtstoffplatte eine Ausfräsung vorgenommen wird. Mit Hilfe einer Sonder-Kunststoffkantenspritzmaschine ~~Fabrikat Adell-Held, D-72/1 Schura bei Tübingen~~ wird die zu wölbende Kante gefräst, die Schichtstoffplatte herabgepresst und eine verbleibende Nut mit Polyamid zur Verklebung ausgespritzt.

*Stoffschicht
26.11.74*

Das bekannte erste Verfahren hat den Nachteil, daß nur Schichtstoffplatten in gewisser Mindeststärke auf dem Rohling aufgeleimt werden können, da durch die Formfräsung der Rohlinge die grobe Mittelschicht der Spanplatte direkt unter dem Dekormaterial (Schichtstoff) zu liegen kommt und die Oberflächenunebenheiten

7304666 27.2.75

05.09.74

20
5

nur durch entsprechend dicke Dekorschichten (Schichtstoffplatten) ausgeglichen werden können. Dicke Dekorschichten stellen jedoch einen erheblichen Kostenfaktor dar.

Das zweite bekannte Verfahren birgt in sich die gleichen Probleme und Nachteile, erfordert zusätzlich jedoch eine Verformung des Schichtstoffmaterials und damit einen weiteren Kostenfaktor.

Das bekannte 3. Verfahren umgeht zwar einen Teil der oben genannten Probleme, stellt aber ein so sehr aufwendiges und schwierig zu handhabendes Verfahren dar, daß eine gegenüber obigen beiden Verfahren wirtschaftliche Fertigung nicht möglich ist.

Um ein sauberes Teil zu erzielen, ist höchste Präzision bei den vorbereitenden Arbeitsgängen am beschichteten Rohling erforderlich, da beim Einspritzen des Polyamides in die an der Kante verbleibende Nut eine exakte Abdichtung zwischen beschichtetem Rohling und Kantenspritzmaschinenform erfolgen muß, damit ein Austreten des unter hohem Druck eingespritzten Polyamides vermieden wird. Letzteres würde Ausschuß ergeben.

Die Praxis jedoch hat gezeigt, daß diese Anforderungen an die Präzision bei Spanplatten als Rohlingwerkstoff nicht eingehalten werden können, wodurch hohe Ausschußraten und lange Nachbearbeitungszeiten entstehen. Außerdem sind durch die Kantenspritzmaschine Beschränkungen in den Abmessungen des Werkstückes gegeben.

Der Erfindung liegt nun die Aufgabe zugrunde alle diese Schwierigkeiten, Nachteile und Kostenfaktoren zu umgehen und eine rationelle Fertigung auch bei Verwendung von preisgünstig beschichtetem Rohmaterial zu ermöglichen, ohne an eine bestimmte Abrundungsform oder Werkstückgröße gebunden zu sein.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß eine Holzplatte mit Oberflächenbeschichtung die Abrundungen einer oder mehrerer Kanten oder Flächen besitzt, bei der längs der abgerundeten Kante oder Fläche eine Aussparung eingebracht ist und deren Innenfläche zum Beispiel teilweise miteinander verleimt wurden, wobei engere Rundungsradien durch Hitze- und/oder Dampfeinwirkung erreicht werden können.

Dadurch ist es neuerungsgemäß möglich, auch Spanplatten mit dünner, zum Beispiel einseitiger oder beidseitiger Melaminharzpapierbeschichtung (zum Beispiel direktbeschichtet), PVC- oder Lackbeschichtung oder dergleichen zu verarbeiten und einseitig oder beidseitig an einer oder mehreren Kanten oder Flächen abzurunden.

Dies ist dadurch möglich, daß die naturgemäß glatte Spanplattenoberfläche unter der Beschichtung erhalten bleibt, so daß die

7304666 27.2.75

05.09.74

21
6

Notwendigkeit dicker Dekorschichten entfällt.

Weiterhin ergibt sich der Vorteil, daß planbeschichtetes Material eingesetzt werden kann, so daß eine Formbeschichtung entfällt. Dies bringt Unabhängigkeit von bestimmten maschinenabhängigen Abrundungsformen und Werkstückgrößen.

Ausschußquoten sind praktisch nicht gegeben.

Die Herstellung kann mit einfach und üblichen Maschinen und Hilfsmitteln der Holzindustrie erfolgen.

Um den Erfindungsgedanken zu veranschaulichen, mögen folgende Ausführungsbeispiele gelten, die jedoch nicht alle Möglichkeiten erschöpfend wiederzugeben vermögen:

In Bild 1 - Bild 4 werden die einzelnen Fertigungsschritte dargestellt, die zu einer flach abgerundeten Fläche des Werkstückes führen.

Bild 1, Bild 2, Bild 5 und Bild 6 zeigt ein Beispiel einer 90°-Kantenabrundung.

Hieraus zeigt sich die unterschiedliche, jedoch vom Prinzip her gleichartige Bearbeitung der Kanten des Werkstückes, um unterschiedliche abgerundete Kanten oder Flächen zu erzielen.

Ziffer 1 stellt die Oberflächenbeschichtung und Ziffer 2 das Trägermaterial, zum Beispiel Holz- oder Spanplatte, dar.

Das Einbringen der Aussparungen kann durch Einfräsen, Sägen oder ähnliche Bearbeitungsgänge erfolgen.

Das Verpressen kann mit Formpresse oder Planpresse unter Verwendung von Kellen oder ähnlichen Hilfsmitteln ausgeführt werden.

730466627.2.75

Schutzansprüche

Platte mit Oberflächenbeschichtung insbesondere solche mit einer thermischen Oberflächenbeschichtung mit Kantenabrundung (en), dadurch gekennzeichnet, "daß die Abrundung dadurch gebildet ist (sind), daß in der Nähe der Plattenoberfläche parallel zu dieser ein Einschnitt vorgenommen ist, daß das (dickere) Plattenteil unterhalb des Einschnittes abgeschrägt oder abgerundet ist, und daß das verbleibende und ggfs. überstehende obere (dünne und elastische) Teil mit der Abschrägung oder Abrundung verklebt oder verleimt ist."

